

R1							
			熔焊金属		按工艺		10
15	SW209. 06. 009	筒节	1	钢板18/Q245R GB/T713-2014	55	55	★
14	SW209. 06. 008	盖轴耳NO. 2	1	钢板22/Q235B	1. 15	1. 15	
13	SW209. 06. 007	法兰轴耳NO. 2	1	钢板22/Q235B	1. 14	1. 14	
12	SW209. 06. 006	法兰轴耳NO. 1	1	钢板22/Q235B	1. 14	1. 14	
11	SW209. 06. 005	盖轴耳NO. 1	1	钢板22/Q235B	1. 15	1. 15	
10	B22. 2	垫圈30	2	100HV	0. 03	0. 06	
9	B20. 51	销 8X71	2	Q235B	0. 012	0. 024	
8	SW209. 06. 004	轴销	1	圆钢/Q235B	2. 3	2. 3	
7	SW209. 06. 003	法兰盖	1	钢板/Q345R GB/T713-2014	137. 4	137. 4	★正火
6	SW209. 06. 002	弯手柄	1	圆钢30/Q235B	1. 58	1. 58	
5	HG/T20606-2009	垫片 500-16 RF	1	RSB			外购
4	B22. 1	垫圈30	40	200HV	0. 05364	2. 1456	
3	B20. 2. 1B	螺母M30	40	30CrMoA	0. 2342	9. 368	
2	B20. 21C	双头螺柱M30X140	20	35CrMoA	0. 8442	16. 884	★
1	SW209. 06. 001	法兰	1	钢板/Q345R GB/T713-2014	24. 46	24. 46	★正火
序号	代 号		名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 备 注
换发	3/4	P2019. SW209. 0003	张庆健	2019. 07. 26	★ 人孔		
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计			张庆健	2019-7-04			
校对			王琳	2019-7-04			
审核			修亚男	2019-7-04			
工艺					共 I 张 第 I 张		
标准化			修亚男	2019-7-04			
审定			林秋宇	2019-7-04			
					HTG 哈尔滨汽轮机厂有限责任公司		